

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



JCS84 U.S. PTO  
09/456371  
12/08/99

## Bescheinigung

Die BASF Aktiengesellschaft in Ludwigshafen/Deutschland hat eine Patentanmeldung unter der Bezeichnung

"Verbundelemente enthaltend (i) thermoplastische Polyurethane und (ii) mikrozellige Polyurethanelastomere"

am 24. Dezember 1998 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereicht.

Das angeheftete Stück ist eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlage dieser Patentanmeldung.

Die Anmeldung hat im Deutschen Patent- und Markenamt vorläufig die Symbole C 08 L und C 08 J der Internationalen Patentklassifikation erhalten.

München, den 6. September 1999  
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

im Auftrag

Agurk

Aktenzeichen: 198 60 205.7

A 9161  
06.90  
11/98  
GPO

## Patentansprüche

1. Verbundelemente enthaltend

5

(i) thermoplastische Polyurethane und daran haftend

10 (ii) mikrozellige Polyurethanelastomere mit einer Dichte von 300 bis 700 kg/m<sup>3</sup>, einer Zugfestigkeit nach DIN 53571 von 3 bis 8 N/mm<sup>2</sup>, einer Bruchdehnung nach DIN 53571 von 350 bis 550 %, einem Weiterreißwiderstand nach DIN 53515 von 8 bis 30 N/mm und einer Rückprallelastizität nach DIN 53512 von 50 bis 60 %.

15 2. Verfahren zur Herstellung von Verbundelementen gemäß Anspruch 1 durch Herstellung von (ii) in Gegenwart von (i), dadurch gekennzeichnet, daß (i) basiert auf der Umsetzung von (a) Isocyanaten mit (b) gegenüber Isocyanaten reaktiven Verbindungen gegebenenfalls in Gegenwart von (d) Katalysatoren und/oder (e) Hilfs- und/oder Zusatzstoffen bei einem Verhältnis der Isocyanatgruppen enthaltend in (a) zu den gegenüber Isocyanaten reaktiven Gruppen enthaltend in (b) von größer 1,06 : 1.

25 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis der Isocyanatgruppen enthaltend in (a) zu den gegenüber Isocyanaten reaktiven Gruppen enthaltend in (b) 1,1 : 1 bis 1,2 : 1 beträgt.

30 4. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß man (ii) in einer geschlossenen Form in Kontakt mit (i) durch Umsetzung eines Isocyanatgruppen aufweisenden Prepolymers mit einer Vernetzerkomponente enthaltend (c) Treibmittel, (d) Katalysatoren und (e) Hilfs- und/oder Zusatzstoffe herstellt.

35

5. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß man die Oberfläche von (i), an die (ii) haftet, vor der Herstellung von (ii) entfettet.

40 6. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Vernetzerkomponente (c) Wasser, (d) Katalysator und als (e) Polysiloxane, sulfatiertes Rizinusöl und n-Alkylbenzolsulfonsäuren mit 9 bis 15 Kohlenstoffatomen im Alkylrest enthält.

45

676/98 Sw/gb 23.12.98

fin

2

7. Verbundelemente erhältlich durch ein Verfahren gemäß einem der Ansprüche 2 bis 6.
8. Verwendung von Verbundelementen nach Anspruch 1 oder 7 als **5** Dämpfungselemente im Fahrzeugbau.
9. Dämpfungselemente im Fahrzeugbau gemäß Anspruch 8 enthaltend Verbundelemente gemäß Anspruch 1 oder 7.

10

15

20

25

30

35

40

45

Verbundelemente enthaltend (i) thermoplastische Polyurethane und  
(ii) mikrozellige Polyurethanelastomere

5 Beschreibung

Die Erfindung betrifft Verbundelemente enthaltend

(i) thermoplastische Polyurethane, im folgenden auch als TPU  
10 bezeichnet, und daran haftend  
  
(ii) mikrozellige Polyurethanelastomere mit einer Dichte von 300  
bis 700 kg/m<sup>3</sup>, einer Zugfestigkeit nach DIN 53571 von 3 bis  
8 N/mm<sup>2</sup>, einer Bruchdehnung nach DIN 53571 von 350 bis 550 %,  
15 einem Weiterreißwiderstand nach DIN 53515 von 8 bis 30 N/mm  
und einer Rückprallelastizität nach DIN 53512 von 50 bis  
60 %.

Des weiteren betrifft die Erfindung Verfahren zur Herstellung  
20 dieser Verbundelemente und deren Verwendung.

Verbundelemente auf der Basis von Metallen und Gummi, im  
allgemeinen Sprachgebrauch auch als "Gummi-Metall-Verbunde" be-  
zeichnet, sind allgemein bekannt. Sie finden breite Verwendung  
25 beispielsweise in den Fahrwerken von Straßenfahrzeugen und sind  
beispielhaft beschrieben in "Fahrwerkstechnik: Radaufhängungen",  
2. Auflage, Herausgeber Prof. Dipl.-Ing. Jörnsen Reimpell, Vogel  
Buchverlag Würzburg, insbesondere auf den Seiten 77, 83, 84, 87,  
281, 286 und 290. Nachteilig an diesen Verbunden wirkt sich das  
30 hohe spezifische Gewicht des Metallanteils, die relativ kurze  
Lebensdauer des Gummis sowie ein Verlust der Haftung zwischen  
den starren und elastischen Elementen des Bauteils aus. Zur  
Verbesserung ist bekannt, Haftvermittler zu verwenden, die in  
flüssiger Phase auf die starren Elemente aufgetragen werden,  
35 erstarren und gegebenenfalls durch Erwärmung reaktiviert werden  
müssen. Diese Vorgänge des Auftragens und Reaktivierens sind  
zeit- und kostenaufwendig und sollten deshalb vermieden werden.

Als Ersatz des Gummis als elastisches Element ist allgemein  
40 bekannt, mikrozellige Polyurethanelastomere einzusetzen.  
DE-A 195 48 771 und 195 48 770 beschreiben derartige Poly-  
urethanelastomere und deren Einsatz als Dämpfungselemente.

Der vorliegenden Erfindung lag deshalb die Aufgabe zugrunde,  
45 Verbundelemente zu entwickeln, die als Ersatz für bekannte Gummi-  
Metall-Verbunde dienen können, wobei insbesondere das Gewicht  
der Verbunde verringert werden sollte. Des weiteren sollte die

Haftung zwischen den in den Verbundelementen enthaltenen Komponenten verbessert und insbesondere die beschriebene Verwendung von Haftvermittlern vermieden werden.

5 Diese Aufgabe konnte durch die eingangs definierten Verbundelemente dadurch gelöst werden.

Die Verbundelemente können bevorzugt derart hergestellt werden, daß man (ii) in Gegenwart von (i) herstellt, wobei (i) basiert 10 auf der Umsetzung von (a) Isocyanaten mit (b) gegenüber Isocyanaten reaktiven Verbindungen gegebenenfalls in Gegenwart von (d) Katalysatoren und/oder (e) Hilfs- und/oder Zusatzstoffen bei einem bevorzugten Verhältnis der Isocyanatgruppen enthaltend in 15 (a) zu den gegenüber Isocyanaten reaktiven Gruppen enthaltend in (b) von größer 1,06 : 1, besonders bevorzugt 1,1 : 1 bis 1,2 : 1.

In der Reaktionsmischung zur Herstellung der TPU (i) wird bevorzugt ein Überschuß an Isocyanatgruppen über die Gruppen, die gegenüber den Isocyanatgruppen reaktiv sind, eingesetzt. Dieser 20 Überschuß läßt sich in dem molaren Verhältnis der Isocyanatgruppen in der Komponente (a) zu den gegenüber Isocyanaten reaktiven Gruppen in der Komponente (b) ausdrücken. Dieses Verhältnis ist wie beschrieben bevorzugt größer als 1,06 : 1 und beträgt besonders bevorzugt 1,1 : 1 bis 1,2 : 1.

25 Durch diesen Überschuß an Isocyanatgruppen wird erreicht, daß die freien Isocyanatgruppen bei der Herstellung der mikrozelligen Polyurethanelastomere mit deren Ausgangskomponenten, insbesondere der Komponente (b) zur Herstellung von (ii) reagieren, womit eine 30 deutlich bessere Verbindung und damit Haftung zwischen (i) und (ii) erreicht wird. Zudem können die freien Isocyanatgruppen während und gegebenenfalls nach der Bildung der Urethangruppen durch Umsetzung von (a) mit (b) interne Vernetzungen in den TPU (i) in Form von beispielsweise Allophanat- und/oder Isocyanuratstrukturen bilden, die zu den verbesserten Eigenschaften der TPU führen. Die Bildung der Vernetzungen kann gegebenenfalls durch Zugabe von Katalysatoren, z.B. Alkaliacetate oder Formiate, die zu diesem Zweck allgemein bekannt sind, gefördert werden, wobei eine Verarbeitung des Umsetzungsproduktes, d.h. dem TPU, 40 zu Folien, Formkörpern Spritzgußartikeln, Schläuchen, Kabelummantelungen und/oder Fasern bevorzugt bei und/oder direkt nach der Bildung der Urethangruppen und vor einer vollständigen Umsetzung der Reaktionsmischung erfolgen sollte, da eine thermoplastische Verarbeitung der Polyisocyanat-Polyadditionsprodukte 45 zu Folien, Formkörpern oder Fasern bevorzugt bei niedrigen Temperaturen vor und/oder während der Ausbildung der Vernetzungen durchgeführt wird.

Die Umsetzung der Ausgangskomponenten in dem Verfahren zur Herstellung von TPU (i) kann nach bekannten Verfahren, beispielsweise dem one-shot-Verfahren oder dem Prepolymerverfahren, beispielsweise durch Umsetzung eines NCO-haltigen Prepolymers,

5 das aus (a) und Teilen der Komponenten (b) hergestellt werden kann, mit dem restlichen (b) auf einer üblichen Bandanlage, mit einem bekannten Reaktionsextruder oder für diesen Zweck bekannten Anlagen erfolgen. Die Temperatur bei dieser Umsetzung beträgt üblicherweise 60 bis 250°C, bevorzugt 60 bis 180°C, besonders

10 bevorzugt 70 bis 120°C. Während und gegebenenfalls nach der Bildung der Urethangruppen durch Umsetzung von (a) mit (b) können die Umsetzungsprodukte pelletiert, granuliert oder nach allgemein bekannten Verfahren, beispielsweise durch Extrusion in bekannten Extrudern, durch Spritzguß in üblichen Spritzgußmaschinen oder

15 durch allgemein bekannte Spinnverfahren, beispielsweise durch Schmelzverspinnen, zu Formkörpern aller Art oder insbesondere Folien verarbeitet werden.

Bevorzugt wird man das Reaktionsgemisch zur Herstellung der TPU

20 (i) während und gegebenenfalls nach der Bildung der Urethangruppen durch Umsetzung von (a) mit (b), besonders bevorzugt aus der Reaktionsschmelze und vor der vollständigen Ausbildung von Allophanat und/oder Isocyanuratvernetzungen auf Extrudern oder Spritzgußmaschinen zu Folien oder Formkörpern oder im Spinn-

25 verfahren zu Fasern verarbeiten. Diese direkte Weiterverarbeitung der Reaktionsmischung ohne eine Granulierung oder Pelletierung und ohne weitgehende oder vollständige Umsetzung der Reaktionsmischung bietet den Vorteil, daß eine Vernetzung durch Bildung beispielsweise von Allophanat- und/oder Isocyanuratstrukturen nur

30 zu einem geringen Ausmaß oder gar nicht eingetreten ist und das Reaktionsgemisch dadurch bei einer erwünscht niedrigen Temperatur zu den Endprodukten wie beispielsweise Folien oder Formkörpern verarbeitet werden können.

35 Bevorzugt kann die Verarbeitung des Reaktionsgemisches somit derart erfolgen, daß man die Reaktionsmischung zur Herstellung der TPU (i) in erweichtem oder geschmolzenen Zustand während der Umsetzung von (a) mit (b) besonders bevorzugt aus der Reaktionsschmelze und vor der vollständigen Ausbildung von Allophanat

40 und/oder Isocyanuratvernetzungen, bei einer Temperatur von 60 bis 180°C, bevorzugt 70 bis 120°C, auf Extrudern oder Spritzgußmaschinen zu Folien oder Formkörpern verarbeitet.

Bevorzugt kann man das Verfahrensprodukt, d.h. das TPU aus dem

45 Extruder oder der Spritzgußmaschine bei einer Temperatur von 20 bis 120°C, bevorzugt 80 bis 120 °C für eine Zeitdauer von 2 bis 72 Stunden unter ansonsten üblichen Bedingungen tempern. Werden

ungesättigte Komponenten (b) zur Herstellung der TPU eingesetzt, beispielsweise cis-1,4-Butendiol, so können die Formkörper oder Folien nach der Herstellung durch Bestrahlung, beispielsweise durch Elektronenbestrahlung behandelt werden.

5

Die derart erhältlichen TPU (i) werden erfindungsgemäß zur Herstellung der Verbundelemente eingesetzt. Besonders bevorzugt werden die TPU (i) in Form von Formkörpern, üblicherweise mit einer Dicke von 2 bis 12 mm verwendet.

10

Die Herstellung der Verbundelemente erfolgt erfindungsgemäß durch Herstellung der mikrozelligen Polyurethanelastomeren in Gegenwart von (i). Mikrozellige Polyurethanelastomere (ii) und Verfahren zu ihrer Herstellung sind allgemein bekannt. Sie weisen bevorzugt eine Dichte von 300 bis 700 kg/m<sup>3</sup>, bevorzugt 350 bis 650 kg/m<sup>3</sup>, eine Zugfestigkeit nach DIN 53571 von 3 bis 8, bevorzugt 3,0 bis 7,0 N/mm<sup>2</sup>, eine Bruchdehnung nach DIN 53571 von 350 bis 550, bevorzugt 350 bis 400 %, einen Weiterreißwiderstand nach DIN 53515 von 8 bis 30, bevorzugt 8 bis 20 N/mm, eine Rück-parallelastizität nach DIN 53512 von 50 bis 60 % und besonders bevorzugt eine Zellgröße von 50 bis 500 µm auf.

Die Herstellung von (ii) kann durch die allgemein bekannte Umsetzung von (a) Isocyanaten mit (b) gegenüber Isocyanaten 25 reaktiven Verbindungen in Gegenwart von (c) Treibmittel und gegebenenfalls (d) Katalysatoren und/oder Hilfs- und/oder Zusatzstoffen (e) erfolgen.

Bevorzugt führt man die Herstellung von (ii) in Gegenwart von (i) 30 derart durch, daß man die Oberfläche von (i), beispielsweise durch übliche, bevorzugt organische, Lösungsmittel, entfettet und anschließend zur Herstellung von (ii) in Gegenwart von (i) (a) Isocyanate mit (b) gegenüber Isocyanaten reaktiven Verbindungen in Gegenwart von (c) Treibmitteln und gegebenenfalls (d) Katalysatoren und/oder (e) Hilfs- und/oder Zusatzstoffen umsetzt.

Zur Herstellung von (ii) werden (a) und (b) bevorzugt in solchen Mengen zur Umsetzung gebracht, daß das Äquivalenz-Verhältnis von NCO-Gruppen der Polyisocyanate (a) zur Summe der reaktiven 40 Wasserstoffatome der Komponenten (b) 0,8:1 bis 1,2:1 beträgt.

Die mikrozelligen Polyurethanelastomere (ii) und damit die erfindungsgemäßen Verbundelemente werden vorteilhafterweise nach dem one shot-Verfahren oder Prepolymerverfahren beispielsweise 45 mit Hilfe der Hochdruck- oder Niederdruck-Technik in offenen oder geschlossenen, bevorzugt geschlossenen Formwerkzeugen, beispielsweise metallischen Formwerkzeugen, oder frei verschäumt

(Ortschaum) hergestellt. Bevorzugt erfolgt die Herstellung der Verbundelemente in Formwerkzeugen, in die man das TPU (i) bevorzugt in Form eines Formkörpers plaziert. Die Umsetzung der Ausgangskomponenten zur Herstellung von (ii) erfolgt in direktem Kontakt mit (i), so daß aufgrund der Reaktion der Ausgangskomponenten eine Verbindung zwischen (i) und (ii) hergestellt wird. Die Innenwände der Formwerkzeuge, insbesondere die, die mit den Ausgangskomponenten zur Herstellung von (ii) in Kontakt kommen, können bevorzugt mit einem üblichen Trennmittel versehen werden. Besonders bevorzugt wird (ii) in einer geschlossenen Form, bevorzugt unter einem Verdichtungsgrad zwischen 1,1 und 8, besonders bevorzugt 2 bis 6 hergestellt.

Die Ausgangskomponenten werden üblicherweise bei einer Temperatur von 15 bis 90°C, vorzugsweise von 20 bis 60°C und insbesondere von 25 bis 45°C, gemischt und in das offene oder in das geschlossene Formwerkzeug eingebracht. Die Temperatur der inneren Oberfläche des Formwerkzeuges beträgt zweckmäßigerweise 20 bis 110°C, vorzugsweise 30 bis 100°C und insbesondere 70 bis 90°C.

Bei einem Prepolymerverfahren werden bevorzugt Isocyanatgruppen aufweisende Prepolymere verwendet. Die Prepolymere weisen vorzugsweise Isocyanatgehalte von 3 bis 5 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht, auf. Diese können nach allgemein bekannten Verfahren hergestellt werden, beispielsweise durch die Umsetzung eines Gemisches, das ein Isocyanat (a) und mindestens eine Verbindung (b), die gegenüber Isocyanaten reaktiv ist, enthält, wobei die Umsetzung üblicherweise bei Temperaturen von 80 bis 160°C, vorzugsweise 90 bis 150°C durchgeführt wird. Soll ein Isocyanatgruppen-aufweisendes Prepolymer hergestellt werden, so wird zur Herstellung ein entsprechender Überschuß an Isocyanatgruppen gegenüber den Isocyanat-reaktiven Gruppen verwendet. Die Reaktion ist im allgemeinen nach 15 bis 200 min beendet.

Bevorzugt erfolgt das Verfahren derart, daß man (ii) in einer geschlossenen Form in Kontakt mit (i) durch Umsetzung eines Isocyanatgruppen aufweisenden Prepolymers mit einer Vernetzerkomponente enthaltend (c) Treibmittel, (d) Katalysatoren und (e) Hilfs- und/oder Zusatzstoffe herstellt. Die Vernetzerkomponente enthält bevorzugt (c) Wasser, (d) Katalysator und als (e) Polysiloxane, beispielsweise Polyethermethylsiloxane, sulfatiertes Rizinusöl und n-Alkylbenzolsulfonsäuren mit 9 bis 15 Kohlenstoffatomen im Alkylrest.

Im Folgenden sollen die Komponenten (a) bis (e) beispielhaft dargestellt werden. Die im Folgenden angegebenen Molekulargewichte weisen, soweit nicht genannt, die Einheit g/mol auf.

5 a) Als allgemein bekannte Isocyanate (a) kommen insbesondere organische Isocyanate, beispielsweise aliphatische, cycloaliphatische, araliphatische und/oder aromatische Isocyanate, bevorzugt Diisocyanate in Betracht. Im einzelnen seien beispielhaft genannt: Hexamethylen-diisocyanat-1,6, 2-Methylpentamethylen-diisocyanat-1,5, 2-Ethyl-butylen-diisocyanat-1,4, Pentamethylen-diisocyanat-1,5, Butylen-diisocyanat-1,4, 1-Isocyanato-3,3,5-trimethyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan (Isophoron-diisocyanat, IPDI), 1,4-Cyclohexan-diisocyanat, 1-Methyl-2,4- und/oder -2,6-cyclohexan-diisocyanat, 4,4'-, 15 2,4'- und/oder 2,2'-Dicyclohexylmethan-diisocyanat, 1,4- und/oder 1,3-Di(isocyanatomethyl)-cyclohexan, 1,3- und/oder 1,4-Di(isocyanatomethyl)benzol, 2,4- und/oder 2,6-Toluylbenzyl-diisocyanat (TDI), p-Phenylendiisocyanat (PDI), t-Cyclohexandiisocyanat (CHDI), Tolidindiisocyanat (TODI), 4,4'-, 2,4'- und/oder 2,2'-Diphenylmethan-diisocyanat (MDI), Gemische aus 2,4'- und 4,4'-Diphenylmethan-diisocyanat, urethanmodifizierte flüssige 4,4'- und/oder 2,4'-Diphenylmethan-diisocyanate, 4,4'-Diisocyanato-diphenylethan- (1,2) und/oder 1,5-Naphthylen-diisocyanat (NDI). Vorzugsweise verwendet werden zur Herstellung der TPU Hexamethylen-diisocyanat-1,6, IPDI, MDI und/oder TDI. Die mikrozelligen Polyurethanelastomere basieren bevorzugt auf MDI, PDI, CHDI, TODI und/oder NDI, besonders bevorzugt auf MDI und/oder NDI.

30 b) Als gegenüber Isocyanaten reaktive Substanzen (b) werden zur Herstellung der TPU (i) bevorzugt gegenüber Isocyanaten reaktive Verbindungen (b1) mit Molekulargewichten von 500 bis 8000 eingesetzt, vorzugsweise solche mit einer mittleren Funktionalität, d.h. einer über die Komponente (b) gemittelten Funktionalität von 1,8 bis 2,5, vorzugsweise 1,9 bis 2,2, besonders bevorzugt 1,95 bis 2,1. Es eignen sich beispielsweise Polyhydroxylverbindungen, vorzugsweise Polyetherole und Polyesterole.

35 40 Die Mischungen zur Herstellung der TPU bzw. die TPU müssen zumindest überwiegend auf difunktionellen gegenüber Isocyanaten reaktiven Substanzen basieren.

45 Des weiteren können als gegenüber Isocyanaten reaktive Substanzen (b) auch Polyamine, beispielsweise Amin-terminierte Polyether, z.B. die unter dem Namen Jeffamine®

(Texaco Chemical Co.) bekannten Verbindungen eingesetzt werden, wobei die mittlere Funktionalität der Komponente (b) in dem genannten Bereich liegen sollte.

5 Vorzugsweise verwendet werden Polyetherole auf Basis von üblichen Startersubstanzen und Propylenoxid-1,2 und Ethylenoxid, in denen mehr als 50 %, vorzugsweise 60 bis 80 % der OH-Gruppen primäre Hydroxylgruppen sind und bei denen zumindest ein Teil des Ethylenoxids als endständiger Block angeordnet ist und ins-  
10 besondere Polyoxytetramethylen-glykole.

Die im Falle der TPU im wesentlichen linearen Polyetherole besitzen üblicherweise Molekulargewichte von 500 bis 8000, vorzugsweise 600 bis 6000 und insbesondere 800 bis 3500. Sie  
15 können sowohl einzeln als auch in Form von Mischungen untereinander zur Anwendung kommen.

Geeignete Polyesterole können beispielsweise aus Dicarbonsäuren mit 2 bis 12 Kohlenstoffatomen, vorzugsweise 4 bis 8 Kohlenstoff-  
20 atomen, vorzugsweise Adipinsäure und/oder aromatische Dicarbonsäuren, wie Phthalsäure, Isophthalsäure und/oder Terephthalsäure, und mehrwertigen Alkoholen, beispielsweise Ethandiol, Propan-  
diol-1,3, Butandiol-1,4, Pentandiol-1,5, Hexandiol-1,6, Decan-  
diol-1,10, 2,2-Dimethylpropandiol-1,3, Propandiol-1,2, Diethylen-  
25 glykol und/oder Dipropylenglykol hergestellt werden.

Die Polyesterole besitzen üblicherweise Molekulargewichte von 500 bis 6000, vorzugsweise von 800 bis 3500.

30 Als Komponente (b) können des weiteren allgemein bekannte Kettenverlängerer (b2), die üblicherweise Molekulargewichte von kleiner 500 g/mol, bevorzugt 60 bis 499, besonders bevorzugt 60 bis 300 aufweisen, zusätzlich zu den genannten Verbindungen (b1) eingesetzt werden. Beispielsweise kommen Alkandiole und/oder Alken-  
35 diole und/oder Alkindiole mit 2 bis 12 Kohlenstoffatomen, vorzugsweise mit 2, 3, 4 oder 6 Kohlenstoffatomen, wie z.B. Ethandiol, Propan-1,2- und/oder -1,3-diol, Hexandiol-1,6, und insbesondere Butandiol-1,4 und/oder cis- und/oder trans-1,4-Buten-  
diol und Dialkylenetherglykole wie z.B. Diethylenglykol und  
40 Dipropylenglykol in Betracht. Geeignet sind jedoch auch Diester der Terephthalsäure mit Alkandiolen mit 2 bis 4 Kohlenstoffatomen, wie z.B. Terephthalsäure-bis-ethandiol oder -butandiol-1,4 und Hydroxyalkylenether des Hydrochinons, wie z.B. 1,4-Di-( $\beta$ -hydroxyethyl)-hydrochinon. Zur Einstellung von Härte  
45 und Schmelzpunkt der TPU können die Komponenten (b1) und (b2) in relativ breiten molaren Verhältnissen variiert werden. Bewährt haben sich molare Verhältnisse von (b1) zu (b2) von 1 : 1 bis

1 : 12, insbesondere von 1 : 1,8 bis 1 : 6,4, wobei die Härte und der Schmelzpunkt der TPU mit zunehmendem Gehalt an (b2) ansteigt.

Als Komponente (b) zur Herstellung der mikrozelligen Polyurethan-  
5 elastomere (ii) können zusätzlich zu den genannten Komponenten  
(b1) als Komponente (b1) allgemein bekannte gegenüber Isocyanaten  
reaktive Verbindungen, beispielsweise Polyetherole und/oder Poly-  
esterole mit einem Molekulargewicht von 500 bis 8000 und einer  
Funktionalität von 1,8 bis 5 eingesetzt werden. Des weiteren  
10 können zusätzlich zu der bereits als (b2) genannten Ketten-  
verlängerungsmitteln für (ii) allgemein bekannte Vernetzungs-  
mittel (b3) verwendet werden, die üblicherweise eine Funktionali-  
tät von 3 bis 6 und ein Molekulargewicht von kleiner 500, bevor-  
zugt 30 bis 400 aufweisen. Bevorzugt werden als (b) zur Her-  
15 stellung von (ii) Polyesterole mit einer Funktionalität von  
2 bis 3 und einem Molekulargewicht von 50 bis 8000 eingesetzt.

c) Zu den Treibmitteln (c), welche zur Herstellung der mikro-  
zelligen Polyurethanelastomere (ii) eingesetzt werden können,  
20 gehört vorzugsweise Wasser, das mit Isocyanatgruppen unter  
Bildung von Kohlendioxid reagiert. Die Wassermengen, die  
zweckmäßigerweise eingesetzt werden, betragen 0,1 bis 8 Gew.-  
Teile, vorzugsweise 0,3 bis 3,0 Gew.-Teile und insbesondere  
0,3 bis 2,0 Gew.-Teile, bezogen auf 100 Gew.-Teile der  
25 Komponente (b).

Im Gemisch mit Wasser können gegebenenfalls auch bekannte,  
physikalisch wirkende Treibmittel eingesetzt werden.  
Besonders bevorzugt wird Wasser als alleiniges Treibmittel  
30 eingesetzt.

d) Geeignete Katalysatoren, welche insbesondere die Reaktion  
zwischen den NCO-Gruppen der Diisocyanate (a) und den  
Hydroxylgruppen der Aufbaukomponenten (b) beschleunigen,  
35 sind die nach dem Stand der Technik bekannten. Beispielsweise  
können die üblichen tertiären Amine, wie z.B. Triethylamin,  
Dimethylcyclohexylamin, N-Methylmorpholin, N,N'-Dimethyl-  
piperazin, 2-(Dimethylaminoethoxy)ethanol, Diazabicyclo-  
(2,2,2)-octan sowie insbesondere organische Metallver-  
40 bindungen wie Titansäureester, Eisenverbindungen wie z.B.  
Eisen-(III)-acetylacetat, Zinnverbindungen, z.B. Zinn-  
diacetat, Zinndioctoat, Zinndilaurat oder die Zinndialky-  
salze aliphatischer Carbonsäuren wie Dibutylzinndiacetat,  
Dibutylzinndilaurat eingesetzt werden. Die Katalysatoren (c)  
45 werden üblicherweise in Mengen von 0,002 bis 0,1 Teilen pro  
100 Teile (b) eingesetzt.

e) Als übliche Hilfsmittel und/oder Zusatzstoffe (d) können beispielsweise oberflächenaktive Substanzen, Flammenschutzmittel, Keimbildungsmittel, Oxidationsverzögerer, Stabilisatoren, Gleit- und Entformungshilfen, Farbstoffe und 5 Pigmente, Inhibitoren, Stabilisatoren gegen Hydrolyse, Licht, Hitze oder Verfärbung, anorganische und/oder organische Füllstoffe, Verstärkungsmittel und Weichmacher verwendet werden. Als Hilfs- und/oder Zusatzstoffe zur Herstellung von (ii) kommen insbesondere auch die in der DE-A 195 48 771, Seite 8, 10 Zeilen 6 bis 16 genannten Verbindungen in Betracht, beispielsweise die bereits genannten Polysiloxane, beispielsweise Polyethermethylsiloxane, sulfatiertes Rizinusöl und n-Alkylbenzolsulfonsäuren mit 9 bis 15 Kohlenstoffatomen im Alkylrest.

15 Nähtere Angaben über die oben genannten Hilfsmittel- und Zusatzstoffe sind der Fachliteratur zu entnehmen.

Die erfindungsgemäßen Verbundelementen werden bevorzugt als 20 Dämpfungselemente im Fahrzeugbau, beispielsweise im Automobilbau als Querlenkerlager, Hinterachsfahrsschemellager, Stabilisator-Lager, Längsstreben-Lager, Federbein-Stützlager, Stoßdämpferlager und/oder Lager für Dreieckslenker verwendet.

25 Die erfindungsgemäßen Verbundelemente, insbesondere die Dämpfungselemente, weisen nicht nur eine deutlich verbesserte Haftung zwischen den (i) thermoplastischen Polyurethanen (TPU) und den mikrozelligen Polyurethanelastomeren (ii) auf, sondern auch verbesserte mechanische Eigenschaften von (i), insbesondere 30 in Bezug auf den Abrieb und die Zugfestigkeit.

Diese Vorteile sollen anhand der folgenden Beispiele näher dargestellt werden.

35 Herstellung der TPU (i)

Die in der Tabelle 1 dargestellten Rezepturen wurden in einem Reaktionsextruder bei den in Tabelle 2 angegebenen Kennzahlen zu thermoplastischen Polyurethanen umgesetzt. Aus diesem TPU wurden 40 anschließend Prüfstäbe der Abmessung 120 mm x 30 mm x 5 mm gefertigt. Die Eigenschaften der TPU bzw. der Prüfstäbe sind in der Tabelle 2 angegeben.

Tabelle 1

A-Komponente	Menge [Gew.-Teile]
Polyol 1	51,54
Butan-1,4-diol	10,93
Elastostab® H01	0,41
<b>B-Komponente:</b>	
Lupranat® MET	Anteil je nach Kennzahl

10 Polyol 1: Lupraphen® 9066, kommerziell erhältlich bei der Elastogran GmbH

Elastostab® H01: Hydrolysestabilisator der Elastogran GmbH

Lupranat® MET: Isocyanat, kommerziell erhältlich bei der

15 Elastogran GmbH

Tabelle 2

Beispiel	1	2	3	4
Kennzahl	100	105	110	115
20 Gesamtisocyanatgehalt im TPU, ungetempert [%]	0,30	0,48	0,47	0,47
Gesamtisocyanatgehalt im TPU, getempert 30 min bei 120°C [%]	0,18	0,47	0,47	0,47
25 Reißdehnung [%]	490	480	490	480
Zugfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	53	55	54	56
Abrieb [mm <sup>3</sup> ]	25	30	40	37
Shore-Härte [D]	55	54	57	57
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]	1,21	1,21	1,215	1,215

30 Die Herstellung der Verbundelemente erfolgte derart, daß die gereinigten Stäbe einzeln in eine Form gelegt eine Reaktionsmischung in die Form gefüllt wurde. Das mikrozellige Polyurethan entstand in direktem Kontakt mit dem TPU. Die Formtemperatur betrug 60°C.

35 Als Reaktionsmischung zur Herstellung der mikrozelligen Polyurethane wurde ein System analog dem Kunststoffhandbuch, Band 7, "Polyurethane", herausgegeben von Günter Oertel, 3. Auflage, 1993, Carl-Hanser-Verlag, Seite 428, Beispiel 5 eingesetzt.

40 Die hergestellten Verbundelemente wiesen Dichten von 600 g/cm<sup>3</sup> auf. Die Verbundelemente wurden anschließend für 16 Stunden bei 110 °C getempert und nach weiteren 5 bis 21 Tagen auf ihre Eigenschaften hin untersucht. Insbesondere wurde die Reißfestigkeit und das Bruchbild der Verbundelemente überprüft. Die Überprüfung des Parameter erfolgte im Zugversuch bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 20 mm/min. Die Verbundelemente bestehend

45

## 11

aus zwei TPU-Stäben, die durch haftendes mikrozelliges Polyurethan verbunden waren, wurden über die TPUs derart in die Apparatur eingespannt, daß sie auf Zug und Abscheren bis zum Bruch belastet werden konnten. Dabei wurden die TPU-Stäbe in entgegen-

5 gesetzter Richtung mit der angegebenen Vorschubgeschwindigkeit gezogen. In der Tabelle 3 sind die Eigenschaften der Verbundelemente dargestellt.

Tabelle 3

10

TPU	Reißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bruchbild
Beispiel 1 (Kennzahl 100)	1,07	PUR vom TPU gelöst, geringe Reste von PUR auf dem TPU
Beispiel 2 (Kennzahl 105)	1,23	PUR vom TPU gelöst, Reste vom PUR auf dem TPU
Beispiel 3 (Kennzahl 110)	1,51	PUR teilweise von TPU gelöst, Reste vom PUR auf dem TPU
Beispiel 4 (Kennzahl 115)	1,52	PUR teilweise vom TPU gelöst, Reste vom PUR auf dem TPU

20

15

Die mikrozelligen Polyurethane sind in der Tabelle 3 mit der Abkürzung PUR bezeichnet. Mit steigender Kennzahl des TPUs steigt die Reißfestigkeit des Verbundes aus TPU und mikrozelligem Polyurethan.

25

Anhand der Ergebnisse wird deutlich, daß die gestellte Aufgabe durch die erfindungsgemäßen Verbundelemente gelöst werden konnte.

Die erfindungsgemäßen Verbundelemente weisen eine deutlich verbesserte Reißfestigkeit auf. Zudem zeigt das Bruchbild, daß die Haftung zwischen den zelligen Polyurethanen und dem TPU deutlich verbessert werden konnte.

35

40

45

Verbundelemente enthaltend (i) thermoplastische Polyurethane und  
(ii) mikrozellige Polyurethanelastomere

5 Zusammenfassung

Verbundelemente enthaltend

(i) thermoplastische Polyurethane und daran haftend

10

(ii) mikrozellige Polyurethanelastomere mit einer Dichte von 300  
bis 700 kg/m<sup>3</sup>, einer Zugfestigkeit nach DIN 53571 von 3 bis  
8 N/mm<sup>2</sup>, einer Bruchdehnung nach DIN 53571 von 350 bis 550 %,  
einem Weiterreißwiderstand nach DIN 53515 von 8 bis 30 N/mm  
15 und einer Rückprallelastizität nach DIN 53512 von 50 bis  
60 %.

20

25

30

35

40

45